


## PACKAGING CONTAINER

Patent number: JP2000281100  
Publication date: 2000-10-10  
Inventor: OKADA YOSHIKATSU; WAKITA KYOJI  
Applicant: RISU PACK CO LTD  
Classification:  
- international: B65D41/02; A23G9/28; B65B69/00; B65D85/72; B65D85/78  
- european:  
Application number: JP19990093674 19990331  
Priority number(s):

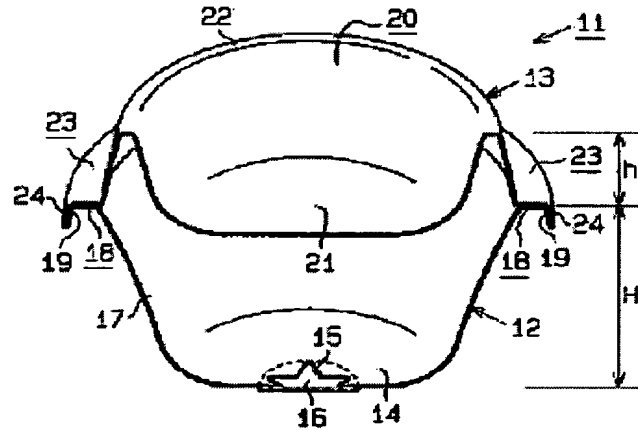
Also published as:

 JP2000281100 (A)

### Abstract of JP2000281100

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To bring the internal face of a recess and the external face of a jig into slidable contact with each other and make corrections to a packaging container so that it is moved to a proper position, even if the packaging container is displaced when the recess is to be pressed by means of the jig so as to deform the lid downward.

**SOLUTION:** A packaging container 11 comprises a container main body 12 formed of polystyrene into a cup shape, and a lid 13 fitted over an opening at the top of the container main body 2 from outside and formed of polypropylene sheet. A push-out hole 15 is drilled in the middle of the bottom wall 14 of the container main body 12, and viscous stuff, such as soft cream, is discharged therefrom. A recess 20 is formed in the middle of the lid 13 and the middle of it is a flat face 21. Also, a projection 22 is formed on the peripheral edge of the recess 20. When the recess 20 is pressed down and deformed, the underside of the polypropylene sheet forming the recess 20 and projection 22 comes into close contact with the internal face of the container main body 12.



(19) 日本国特許庁 (J P)

## (12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2000-281100

(P2000-281100A)

(43) 公開日 平成12年10月10日 (2000. 10. 10)

(51) Int.Cl.<sup>7</sup>

識別記号

F I

テーマコード(参考)

B 6 5 D 41/02

B 6 5 D 41/02

Z 3 E 0 3 5

A 2 3 G 9/28

A 2 3 G 9/28

3 E 0 5 8

B 6 5 B 69/00

B 6 5 B 69/00

Z 3 E 0 8 4

B 6 5 D 85/72

B 6 5 D 85/72

Z 4 B 0 1 4

85/78

85/78

B

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 10 頁)

(21) 出願番号

特願平11-93674

(22) 出願日

平成11年3月31日 (1999. 3. 31)

(71) 出願人 396000422

リスバック株式会社

愛知県犬山市大字羽黒字宮浦1番地

(72) 発明者 岡田 義克

愛知県犬山市大字羽黒字宮浦1番地 リス  
バック 株式会社内

(72) 発明者 脇田 恭二

愛知県犬山市大字羽黒字宮浦1番地 リス  
バック 株式会社内

(74) 代理人 100068755

弁理士 恩田 博宣

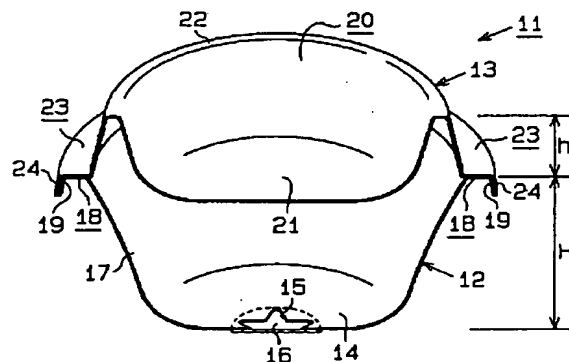
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 包装用容器

(57) 【要約】

【課題】 治具により凹所を押圧して蓋体を下方へ変形させるときに、包装用容器の位置がずれていたりしていても、凹所の内面と治具の外面とが摺動当接し、包装用容器を適切な位置へ移動修正することができる包装用容器を提供する。

【解決手段】 包装用容器11は、ポリスチレンによりカップ状に形成された容器本体12と、その容器本体12の上部開口部に外嵌され、ポリプロピレンシートによって形成された蓋体13とから構成されている。容器本体12の底壁14の中央部には押し出し孔15が穿設され、ソフトクリーム等の粘性物が吐出されるようになっている。蓋体13の中央には凹所20が形成され、その中央部は平坦面21となっている。また、凹所20の周縁には突部22が形成されている。凹所20を下方に押圧して変形させたとき、凹所20及び突部22を構成するポリプロピレンシートの下面は、容器本体12の内面と密接するように構成されている。



## 【特許請求の範囲】

【請求項 1】 側断面形状が上部側ほど広がるテーパ形状の環状側壁を有し、下端部の中央に押し出し孔又は押し出し孔を穿設可能な薄壁を設けた容器本体と、その容器本体の上部開口部に嵌合する変形可能な蓋体とからなる包装用容器であって、

前記蓋体の中央を凹設して凹所を形成するとともに、その周縁部を上方へ突設して環状の突部を形成し、かつ、前記蓋体の凹所をプラグにより押圧することによって蓋体 10 が下方へ変形し、蓋体の下面が容器本体の内面とほぼ接するように構成した包装用容器。

【請求項 2】 前記蓋体の凹所は、その内面形状が容器本体の下部外面形状と同一形状をなすように形成されている請求項 1 に記載の包装用容器。

【請求項 3】 前記蓋体の凹所の下部を平坦面により構成するとともに、前記容器本体の底部を蓋体の凹所の形状に対応させて形成した請求項 1 又は請求項 2 に記載の包装用容器。

## 【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】この発明は、例えば、ソフトクリーム等の半固形状又は粘性のあるもの（以下、粘性物と記載する）を所定分量注入して保管したり、運搬したりする際の容器として使用されるとともに、その粘性物を所定形状に成形するために使用される包装用容器に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来より、この種の包装用容器としては、特表平 10-502251 号公報に開示されている容器が知られている。この容器は、カップ状に形成され、底面の中央部に孔が穿設された容器本体と、断面は W 字状に形成された蓋部とから構成されている。また、この蓋部の外周面は容器本体の内周面と嵌合されるように構成され、容器を閉塞することができるようになっている。そして、治具を用いて蓋部を押圧することにより、容器本体内の粘性物が孔から吐出されるように構成されている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】ところが、前記従来の容器では、蓋部の中央部分が上に凸となる形状をなしていたことから、容器を上下に積み重ねた状態で保管又は運搬する場合には、上方に位置する容器の容器本体下面と、下方に位置する容器の蓋部における凸状をなす中央部分とが当接されるのみで、非常に不安定な状態で積み重ねられていた。さらに、底部の底面の周縁部及び蓋部の中央部分の周縁部が丸みを帯びた形状に湾曲して形成されていたことから、上下に積み重ねられた容器は互いに滑りやすい状態であったと言える。このため、容器の保管中や運搬中に加えられる軽い振動や衝撃等によって容易に荷崩れし、その後の作業等が大幅に遅延されてし

まうおそれがあった。

【0004】また、簡単な構成の治具により蓋部を押圧して蓋部を下方へ変形させる際に、容器の位置が適切な位置からずれているような場合には、凸状の蓋部の上面と治具の下面とが滑ってしまい、さらにずれた位置に移動されてしまっていた。このため、蓋部が適切に変形されず、様々な不具合が引き起こされる可能性があった。

【0005】この発明は、上記のような従来技術に存在する問題点に着目してなされたものである。その第 1 の目的とするところは、治具により凹所を押圧して蓋部を下方へ変形させるときに、包装用容器の位置がずれていたりしていても、凹所の内面と治具の外面とが摺動当接し、包装用容器を適切な位置へ移動修正することができる包装用容器を提供することにある。第 2 の目的とするところは、複数の包装用容器を上下に安定した状態で積み重ねて保管及び運搬することができる包装用容器を提供することにある。

【0006】

【課題を解決するための手段】上記の目的を達成するために、請求項 1 に記載の発明の包装用容器は、側断面形状が上部側ほど広がるテーパ形状の環状側壁を有し、下端部の中央に押し出し孔又は押し出し孔を穿設可能な薄壁を設けた容器本体と、その容器本体の上部開口部に嵌合する変形可能な蓋体とからなる包装用容器であって、前記蓋体の中央を凹設して凹所を形成するとともに、その周縁部を上方へ突設して環状の突部を形成し、かつ、前記蓋体の凹所をプラグにより押圧することによって蓋体が下方へ変形し、蓋体の下面が容器本体の内面とほぼ接するように構成したものである。

【0007】請求項 2 に記載の発明の包装用容器は、請求項 1 に記載の発明において、前記蓋体の凹所は、その内面形状が容器本体の下部外面形状と同一形状をなすように形成されているものである。

【0008】請求項 3 に記載の発明の包装用容器は、請求項 1 又は請求項 2 に記載の発明において、前記蓋体の凹所の下部を平坦面により構成するとともに、前記容器本体の底部を蓋体の凹所の形状に対応させて形成したものである。

【0009】

【発明の実施の形態】以下、この発明の実施形態を、図面に基いて詳細に説明する。図 1 に示すように、包装用容器 11 は、ポリスチレンによりカップ状に形成された容器本体 12 と、その容器本体 12 の上部開口部に外嵌されるポリプロピレン製の蓋体 13 とから構成されている。

【0010】容器本体 12 を構成する円形板状に形成された底壁 14 は、その中央部に押し出し孔 15 が星型に穿設され、容器本体 12 内に收容されているソフトクリーム等の粘性物 31 が、断面星型状に吐出されるような

っている。また、押出し孔15形成部分の外面には、円形状の閉塞テープ16が貼着され、包装用容器11の保管時及び運搬時に容器本体12内から粘性物31が漏れ出さないように閉塞している。

【0011】容器本体12を構成する環状の側壁17は、底壁14の周縁から立設されるとともに、側断面形状が上部側ほど広がるテーパ形状をなすように形成されている。また、底壁14と側壁17との境界部は、湾曲して丸みを帯びた形状をなしている。容器本体12の上部開口部である側壁17の上端縁には、周面フランジ18が横方向に連続して延びるように突設され、その周面フランジ18の端縁からは係合部19が垂下されている。

【0012】包装用容器11を構成する蓋体13の中央には、蓋体13を構成する厚さ0.3mmの変形可能なポリプロピレンシートを上方から凹み湾曲させることによって凹所20が形成されるとともに、凹所20の中央部は平坦面21となっている。すなわち、図2から明らかなように、前記凹所20の内面形状は、前記容器本体12の下部外面形状に対応している。そして、この平坦面21は容器本体12の上部開口部とほぼ同じ高さになるように形成され、容器本体12内の粘性物31を収容するための収容空間を大きくすることができるようになっている。

【0013】凹所20の周縁には、ポリプロピレンシートを下方に折返すことによって突部22が形成されている。図1に示されるように、この突部22の高さhは、容器本体12の高さHのほぼ半分の高さになるように形成されている。そして、図5(b)に示されるように、蓋体13の凹所20を下方に押圧して蓋体13を変形させたとき、凹所20及び突部22を構成するポリプロピレンシートの下面は、容器本体12の内面と密接するようになっている。

【0014】図1に示すように、蓋体13の外周縁には、嵌合フランジ23が横方向に連続して延びるように突設され、その嵌合フランジ23の端縁からは嵌合部24が垂下されている。さらに、嵌合部24の内周面の下部は内方へ突出するように形成され、蓋体13によって容器本体12を閉塞したときには、前記嵌合部24の内周面上部が容器本体12の係合部19の外周面と当接されるとともに、嵌合部24の内周面の下部が係合部19の下端縁と係合するようになっている。

【0015】上記のように構成される包装用容器11の容器本体12及び蓋体13は、ポリプロピレンシートを真空成形することによって製造される。すなわち、図示しないが、真空成形用の金型である雌型には、容器本体12又は蓋体13の外周形状をなすキャビティが形成されるとともに、空気が通過するための通気孔が設けられている。そして、加熱軟化させたポリプロピレンシートを雌型の上に載置した後、直ちに雌型とシートとの間隙

を真空にしてシートを雌型の表面に密着させると同時に冷却し、ポリプロピレンシートを所定形状に固定する。最後に、通気孔から空気を吹き込むことによって、真空成形された容器本体12又は蓋体13を取り出すことができる。

【0016】上記実施形態の包装用容器11の作用について以下に記載する。さて、この包装用容器11内にソフトクリーム等の粘性物31を充填する際には、まず、閉塞テープ16が貼着された状態の容器本体12の上部開口部の上方から、容器本体12の上部開口部の高さまで粘性物31を流し込む。次に、容器本体12に蓋体13を嵌合させる。

【0017】このように粘性物31が充填された複数の包装用容器11は、図2に示されるように、上下に積み重ねて保管及び運搬することができる。すなわち、下方に位置する包装用容器11の蓋体13の凹所20に、上方に位置する包装用容器11の容器本体12の下部を嵌合することによって、凹所20の内面と容器本体12の下部外面とが当接され、上下に位置する包装用容器11同士を安定した状態で積み重ねることができる。

【0018】一方、包装用容器11内の粘性物31を吐出する際には、図3に略示されるような吐出装置32が使用される。この吐出装置32には、支持台33の一端から立設された支持部34の下部から上部にかけて、受け台35、載置台36及び押圧台37が所定間隔をおいて設けられている。この吐出装置32において、受け台35は、包装用容器11の押出し孔15から吐出されるソフトクリーム等の粘性物31を受け止めて収容するための受け容器38を保持することができるように構成されている。

【0019】また、載置台36には、包装用容器11を容器本体12の側壁17部分において保持するための円孔状の保持孔39が穿設されている。この保持孔39は、図3に示すように、上部ほど広がるテーパ形状をなすように傾斜した当接面40によって内側面が構成され、前記容器本体12の側壁17外周面と嵌合することができるようになっている。

【0020】一方、押圧台37には、押圧レバー41の一端を支持するための支軸42、及び押圧レバー41の上下動を規制するための一對のバネ部材43が配設されるとともに、両バネ部材43間には円孔状の挿通孔44が穿設されている。さらに、この挿通孔44は前記載置台36に穿設された保持孔39の真上に位置している。押圧レバー41の中央部には、押圧棒45の上端部が図示しないユニバーサルジョイントを介して支持されるとともに、押圧台37の挿通孔44を貫通して垂下されている。

【0021】この押圧棒45の先端には、金属等によりほぼ円盤状に形成された押圧板46が取り付けられている。この押圧板46の下部外面形状は、包装用容器11

を構成する容器本体12の下部外面形状及び蓋体13の凹所20の内面形状に対応する形状をなしている。さらに、この押圧板46は、押圧レバー41を操作することにより上下動することができるように構成されている。

【0022】そして、包装用容器11内の粘性物31を吐出させる際には、まず、粘性物31が充填された包装用容器11の底面から閉塞テープ16を剥離させた後、図4(a)に示すように、包装用容器11の容器本体12を載置台36の保持孔39に挿入する。次に、図4(b)、図4(c)、図5(a)及び図5(b)に示されるように、押圧レバー41及び押圧板46を所定の速度で下動させることによって、包装用容器11内の粘性物31を押し出し孔15から吐出させ、受け容器38内に注出することができる。

【0023】このとき、図4(a)に示されるように、包装用容器11が所定位置から傾いたり、ずれたりして保持孔39と係合されている場合には、図4(b)に示されるように、蓋体13における凹所20の内面が押圧板46の下部外面と当接されて移動し、図4(c)に示されるように、包装用容器11が適切な位置、すなわち、押し出し孔15が保持孔39の中心と合致する位置に配置されるように移動される。

【0024】さらに押圧板46を下動させることによって、図5(a)に示すように、押圧板46の下部外面が蓋体13の凹所20内面と当接されながら、蓋体13が下方に押圧される。このとき、蓋体13は変形して突部22を構成するポリプロピレンシートが引き延ばされるとともに、容器本体12内の粘性物31が押し出し孔15から吐出され、受け容器38内に注出される。

【0025】さらに、図5(b)に示すように、蓋体13の下面が容器本体12の内面と密接されるまで押圧板46を下動させることによって、容器本体12内のほとんど全ての粘性物31は吐出される。

【0026】上記実施形態によって発揮される効果について、以下に記載する。

・ 実施形態の包装用容器11は、蓋体13の中央に、容器本体12の下部外面形状に対応する内面形状の凹所20が形成されていることから、凹所20内に容器本体12の下部を挿入して、複数の包装用容器11を上下に安定した状態で積み重ねることができる。従って、包装用容器11を保管及び運搬する際に、積み重ねられた状態の包装用容器11が荷崩れし難いことから、その後の作業等を遅延させたりせず容易に行うことができる。

【0027】また、吐出装置32によって包装用容器11内の粘性物31を吐出させる場合であって、包装用容器11を傾斜して配置したり、所定の位置から少しずれた位置に配置した場合であっても、凹所20の内面が押圧板46の下部外面と当接してガイド機能を発揮することができる。このため、移動修正された適切な位置で包装用容器11内から粘性物31を吐出させることが可能

である。さらにこのとき、包装用容器11を厳密に位置合わせして載置台36上に配置する必要がないことから、包装用容器11内から粘性物31を吐出させる際の作業効率をより一層向上させることが可能である。

【0028】・ 変形可能なポリプロピレンシートによって蓋体13が構成されていることから、押圧板46によって蓋体13が容易に変形され、容器本体12内の粘性物31を容易に吐出させることができる。さらに、ポリプロピレンシートの厚さを0.3mmとしたことから、蓋体13を非常に滑らかに変形させることが可能である。さらにこのとき、容器本体12内の粘性物31を一定の吐出量で吐出させることができるうえ、吐出後の容器本体12内の粘性物31の残量を少なくすることが可能である。また、このポリプロピレンシートの厚さは非常に薄く、製造に要するポリプロピレンの量が少なくてすむことから経済的である。

【0029】・ 蓋体13の凹所20を押圧することにより、蓋体13の下面が容器本体12の内面と密接するように構成されていることから、容器本体12内の粘性物31を吐出させた後の容器本体12内の粘性物31の残量をほとんどなくすることができて経済的である。

【0030】・ 蓋体13の凹所20の中央部を平坦面21によって構成するとともに、容器本体12の下部外面を蓋体13の凹所20の内面形状に対応させて形成したことから、包装用容器11を上下に積み重ねたとき、上下に位置する包装用容器11は互いに平坦な面を当接させて積み重ねられている。このため、包装用容器11を非常に安定した状態で上下に積み重ねることができる。さらにこのとき、下方に位置する凹所20の周縁部、すなわち突部22が、上方に位置する容器本体12の側壁17と当接していることから、包装用容器11を上下に積み重ねたときの安定性をさらに向上させることが可能である。また、容器本体12の底面を構成する平坦な面は、包装用容器11を机上等に載置する場合の容器本体12の安定性を高めることができる。

【0031】・ この包装用容器11においては、蓋体13の凹所20の下端部である平坦面21の高さが、容器本体12の上部開口部の高さとほぼ同じ高さに形成されている。このため、粘性物31を容器本体12の上部開口部の高さ一杯まで充填させることができ、包装用容器11をコンパクトに形成しつつ、容器本体12内の収容空間を大きく、しかも有効に利用することが可能である。

【0032】・ 蓋体13の突部22が幅狭に形成されていることから、蓋体13における凹所20の占有空間を広く形成させることが可能である。このため、容器本体12底部の平坦な面を広く形成することが可能であることから、容器本体12を机上等に載置したとき、及び包装用容器11を上下に積み重ねたときに、容器本体12を安定な状態にすることが可能である。

【0033】・蓋体13の突部22内に粘性物31が充填されないように構成されていることから、包装用容器11の保管時又は運搬時の温度や気圧等の変化によって粘性物31の体積が膨張した場合でも、突部22内の空気が追い出されることによって、包装用容器11の閉塞状態を維持することが可能である。逆に、粘性物31の体積が収縮した場合には、包装用容器11が粘性物31の収縮に伴って陥没するのを防止することが可能である。

【0034】なお、本実施形態は、次のように変更して具体化することも可能である。

(a) 実施形態の包装用容器11において、図6に示すように、蓋体13を構成する突部22の外周縁を、嵌合フランジ23を越えて延長して垂下させるとともに、嵌合フランジ23の内周縁から容器本体12の内面に沿って当接するように延びる当接部25を形成すること。また、この包装用容器11において、蓋体13の当接部25が当接する容器本体12の側壁17を外側に拡げて形成するとともに、その下端部に段差部26を形成してもよい。

【0035】このように構成した場合、包装用容器11をより一層コンパクトに形成することができる。さらに、当接部25が容器本体12の側壁17に当接されることによって、蓋体13の凹所20を押圧する際に、容器本体12の周面フランジ18と蓋体13の嵌合フランジ23との間から粘性物31が容易にはみ出さないようにすることが可能である。

【0036】また、容器本体12の側壁17を外側に拡げて形成した場合には、蓋体13の当接部25の下端縁が容器本体12の段差部26と当接され、蓋体13の凹所20を押圧する際の押圧力の一部を段差部26が受け持つことができる。このため、蓋体13の変形を滑らかに行うことができるとともに、容器本体12の強度を高めて、その変形を効果的に防止することが可能である。

【0037】(b) 実施形態及び前記(a)に記載の包装用容器11において、図7に示すように、蓋体13に環状の突部22を、内側と外側とに2つ形成すること。或いは、蓋体13に環状の突部22を、3つ以上形成すること。

【0038】このように構成した場合、包装用容器11をさらにコンパクトに形成することが可能である。

(c) 実施形態、前記(a)及び前記(b)に記載の包装用容器11において、図8に示すように、容器本体12を有底六角箱状に形成するとともに、蓋体13をその形状に対応するように、ほぼ六角板状に形成すること。

【0039】或いは、例えば、容器本体12を有底三角箱状、有底四角箱状、有底五角箱状、有底八角箱状等の有底多角箱状、又は平面楕円形状を有するカップ状に形成するとともに、蓋体13をそれら容器本体12の形状

に対応した形状である、三角板状、四角板状、五角板状、八角板状又は楕円板状等の形状に形成すること。

【0040】(d) 実施形態及び前記(a)から前記(c)に記載の包装用容器11において、容器本体12を構成する底壁14を省略し、容器本体12をほぼ逆円錐状に形成するとともに、その下端部に押出し孔15を穿設し、さらに、蓋体13の凹所20を容器本体12の底部の形状に対応した形状に形成すること。

【0041】このように構成した場合でも、凹所20によるガイド機能は担保される。

(e) 実施形態及び前記(a)から前記(d)に記載の包装用容器11において、押出し孔15の形状を、例えば、三角形状、四角形状、五角形状、六角形状、八角形状等の多角形状、円形状、楕円形状、ハート型、花びら型、その他所定の形状に形成すること。

【0042】(f) 実施形態及び前記(a)から前記(e)に記載の包装用容器11において、容器本体12の底壁14に押出し孔15を穿設する代わりに、押出し孔15の形状に対応する形状に底壁14の厚さを薄く形成し、容易に押出し孔15を形成させることができるように構成すること。

【0043】(g) 実施形態及び前記(a)から前記(f)に記載の包装用容器11において、容器本体12を容易に変形しない硬質材料によって形成すること。このように構成した場合、粘性物31を吐出させる際に、容器本体12が変形又は破壊されて粘性物31が上手く吐出されなくなる不具合を低減させることができる。さらに、容器本体12をリサイクルして再利用することが可能である。

【0044】(h) 実施形態及び前記(a)から前記(g)に記載の包装用容器11において、容器本体12及び蓋体13を真空成形することによって成形する代わりに、容器本体12及び蓋体13の少なくとも1種を射出成形することによって成形すること。

【0045】(i) 実施形態及び前記(a)から前記(h)に記載の包装用容器11において、蓋体13を形成するためのポリプロピレンシートの厚さは、0.3mmに限定される必要はなく、凹所20の押圧に伴って変形する厚さならばよい。

【0046】(j) 実施形態及び前記(a)から前記(i)に記載の包装用容器11において、例えば、ポリエチレン、ポリスチレン、ポリ塩化ビニル、ポリカーボネート等の熱可塑性樹脂を使用して蓋体13を形成すること。また、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリ塩化ビニル、ポリカーボネート等の熱可塑性樹脂を使用して容器本体12を構成すること。

【0047】(k) 実施形態及び前記(a)から前記(j)に記載の包装用容器11において、例えば、シリコン、ゴム、熱可塑性エラストマー等の弾力性を有する材料によって蓋体13を形成すること。

【0048】このように構成した場合、蓋体13をさらに容易、かつ滑らかに変形させることが可能である。また、粘性物31を吐出させた後の蓋体13の形状を、吐出前の形状に容易に戻すことが可能であることから、蓋体13をリサイクルして再利用することが可能である。加えて、容器本体12もリサイクルして再利用する場合には、非常に経済的である。

【0049】(1) 実施形態及び前記(a)から前記(k)に記載の包装用容器11において、周面フランジ18、係合部19、平坦面21、嵌合フランジ23及び嵌合部24の少なくとも1種を省略すること。

【0050】このように構成した場合、包装用容器11の構成を簡略化することが可能である。

(m) 実施形態及び前記(a)から前記(1)に記載の包装用容器11に収容される粘性物31としては、例えば、クレープ、ホットケーキ、クッキー、お好み焼き、たこ焼き等の生地、生クリーム、カスタードクリーム、ジャム、水飴、チョコレート、マヨネーズ、ケチャップ等であってもよい。

【0051】このように構成した場合、これらの粘性物31を容易に所定形状に加工することができる。さらに、一度に使用する分量を容易に計量することができることから、大きさ又は重量を一定にすることが可能である。

【0052】(n) 実施形態及び前記(a)から前記(m)に記載の吐出装置32を、図9(a)に示すように、載置台36の保持孔39に包装用容器11を挿入したとき、容器本体12の周面フランジ18又は蓋体13の嵌合フランジ23が載置台36と当接するように構成すること。

【0053】また、蓋体13の嵌合フランジ23上面に係合する係合リング47を載置台36上に設け、その係合リング47によって包装用容器11を載置台36の保持孔39に係合保持させること。

【0054】このように構成した場合、包装用容器11を載置台36に確実に固定することができることから、押圧板46によって凹所20を確実に押圧することができる。さらに、押圧板46による押圧力を容器本体12の周面フランジ18で受け止めることができることから、容器本体12の変形を効果的に防止することができる。加えて、蓋体13の嵌合フランジ23と容器本体12の周面フランジ18との間から粘性物31がはみ出すのを効果的に防止することが可能である。

【0055】(o) 実施形態及び前記(a)から前記(m)に記載の吐出装置32を、図9(b)に示すように、載置台36に保持孔39を穿設する代わりに、包装用容器11の押出し孔15より大きく、かつ容器本体12の底壁14より小さい円孔状の吐出孔48を穿設すること。

【0056】このように構成した場合、吐出装置32の

構成を簡略化することができる。また、押圧板46による押圧力を容器本体12の底壁14で受け止めることができることから、容器本体12の変形を効果的に防止することができる。さらに、載置台36と押圧板46との間に、包装用容器11の容器本体12と変形された蓋体13とを容易に密接させることができるうえ、押圧板46による押圧力を効率的に伝えることが可能である。

【0057】(p) 前記(o)に記載の載置台36に、図9(b)に示すように、包装用容器11を構成する容器本体12の側壁17に外嵌される二点鎖線で示すような治具49を設けること。

【0058】このように構成した場合、押圧板46による押圧力を容器本体12の底壁14及び側壁17で受け止めることができることから、容器本体12の変形をさらに効果的に防止することができる。さらに、治具49及び載置台36と、押圧板46との間に、包装用容器11の容器本体12と変形された蓋体13とを容易に密接させることができるうえ、押圧板46による押圧力をより一層効率的に伝えることが可能である。

【0059】さらに、前記実施形態より把握できる技術的思想について以下に記載する。

(1) 前記蓋体の厚さは0.3mm以下である請求項1から請求項3のいずれかに記載の包装用容器。

【0060】このように構成した場合、蓋体を容易かつ滑らかに変形させることができる。

(2) 前記蓋体は合成樹脂製のシートを真空成形することによって成形したものである請求項1から請求項3及び前記(1)のいずれかに記載の包装用容器。

【0061】このように構成した場合、蓋体を容易に成形することができる。

(3) 前記蓋体の突部を幅狭に形成した請求項1から請求項3、前記(1)及び前記(2)のいずれかに記載の包装用容器。

【0062】このように構成した場合、容器本体の底部を広く形成することができ、容器本体内の収容空間を大きく形成することができるとともに、包装用容器を上下に積み重ねたときの安定性をより一層向上させることができる。

【0063】(4) 前記容器本体の上端縁に沿って、横方向に連続して延びる周面フランジを突設し、前記蓋体の周縁に沿って、横方向に連続して延びる嵌合フランジを突設するとともに、それら周面フランジと嵌合フランジとが嵌合するように構成した請求項1から請求項3及び前記(1)から前記(3)のいずれかに記載の包装用容器。

【0064】このように構成した場合、包装用容器の強度をより一層高めることができる。

(5) 前記凹所の下端部を、容器本体の上部開口部の高さとはほぼ同じ高さに形成した請求項1から請求項3及び前記(1)から前記(4)のいずれかに記載の包装用

容器。

【0065】このように構成した場合、包装用容器をコンパクトに形成しつつ、容器本体内の収容空間を有効に利用することができる。なお、この明細書において、プラグとは蓋体を押圧するために用いられる押圧体又は押圧部材のことを言う。

【0066】

【発明の効果】請求項1に記載の発明の包装用容器によれば、治具により凹所を押圧して蓋体を下方へ変形させるときに、包装用容器の位置がずれていたりしていても、凹所の内面と治具の外面とが摺動当接し、包装用容器を適切な位置へ移動修正することができる。

【0067】請求項2に記載の発明の包装用容器によれば、請求項1に記載の発明の効果に加えて、複数の包装用容器を上下に安定した状態で積み重ねて保管及び運搬することができる。

【0068】請求項3に記載の発明の包装用容器によれば、請求項1又は請求項2に記載の発明の効果に加えて、複数の包装用容器をさらに安定した状態で上下に積み重ねることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 実施形態の包装用容器を破断した状態を示す斜視図。

【図2】 実施形態の包装用容器を上下に積み重ねた状

\* 態を示す正断面図。

【図3】 実施形態の吐出装置の概略を示す正断面図。

【図4】 (a) から (c) は、いずれも吐出装置を使用して、実施形態の包装用容器内から粘性物を吐出する際の作用を示す部分正断面図。

【図5】 (a) 及び (b) は、いずれも吐出装置を使用して、実施形態の包装用容器内から粘性物を吐出する際の作用を示す部分正断面図。

【図6】 実施形態以外の包装用容器を破断した状態を示す斜視図。

【図7】 実施形態以外の包装用容器を破断した状態を示す斜視図。

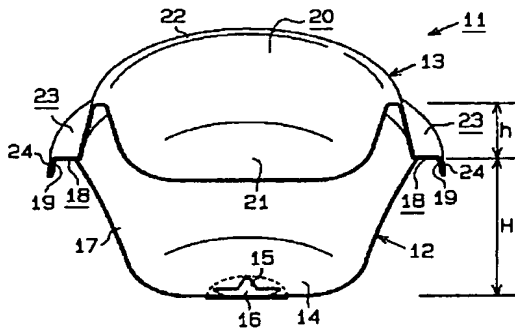
【図8】 実施形態以外の包装用容器を破断した状態を示す斜視図。

【図9】 (a) 及び (b) は、いずれも実施形態以外の吐出装置を示す正断面図。

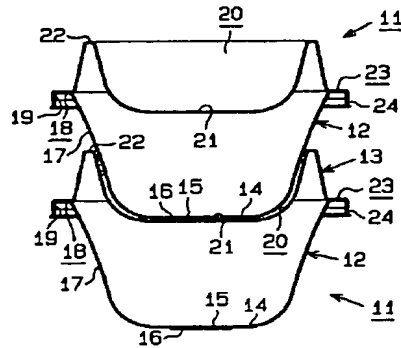
【符号の説明】

11…包装用容器、12…容器本体、13…蓋体、14…容器本体の底部を構成する底壁、15…押し出し孔、17…環状側壁としての側壁、18…容器本体の上部開口部を構成する周面フランジ、19…容器本体の上部開口部を構成する係合部、20…凹所、21…平坦面、22…突部、46…プラグとしての押圧板。

【図1】

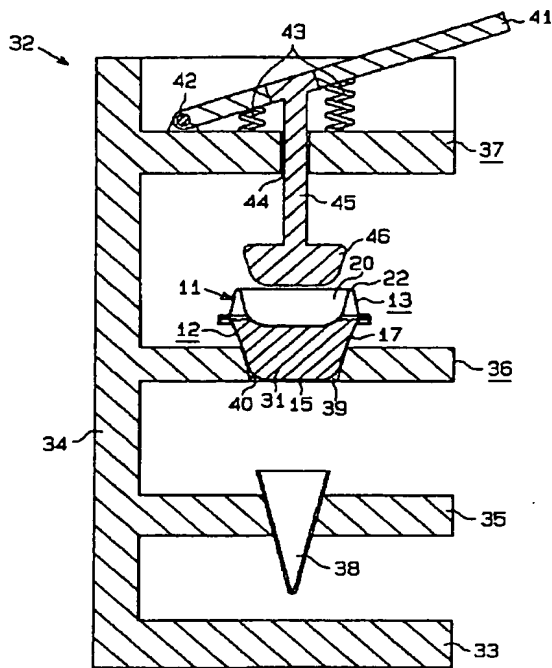


【図2】

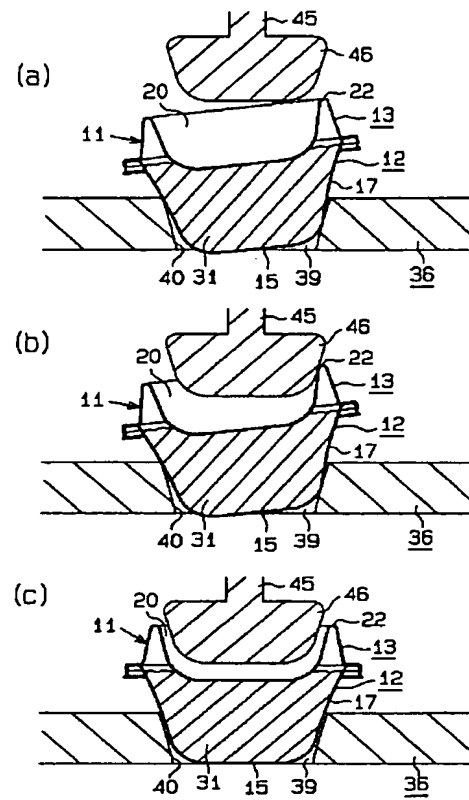




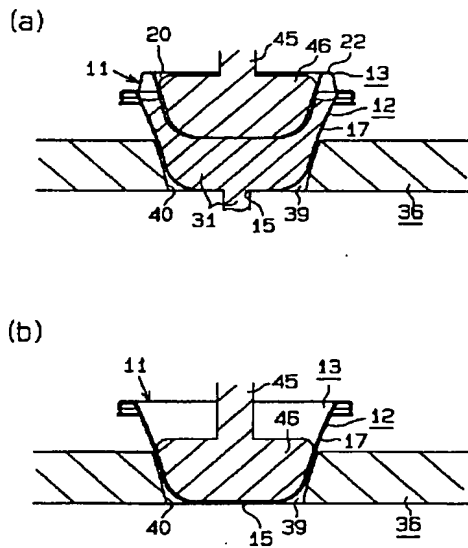
【図3】



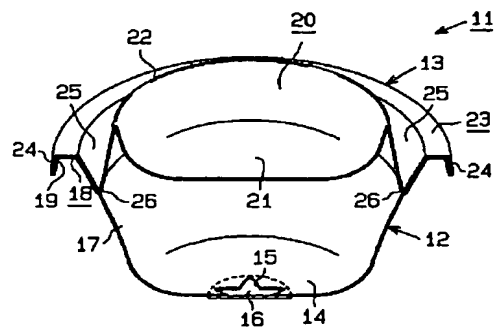
【図4】



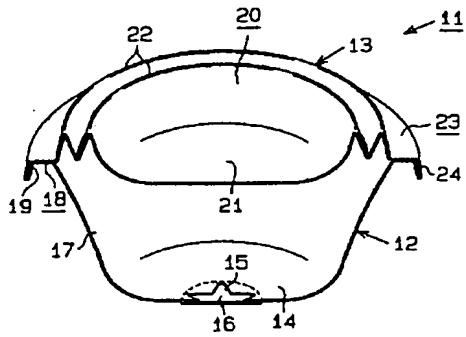
【図5】



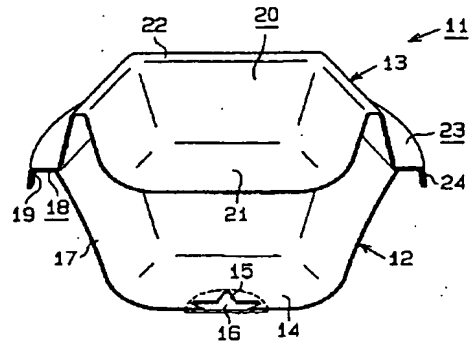
【図6】



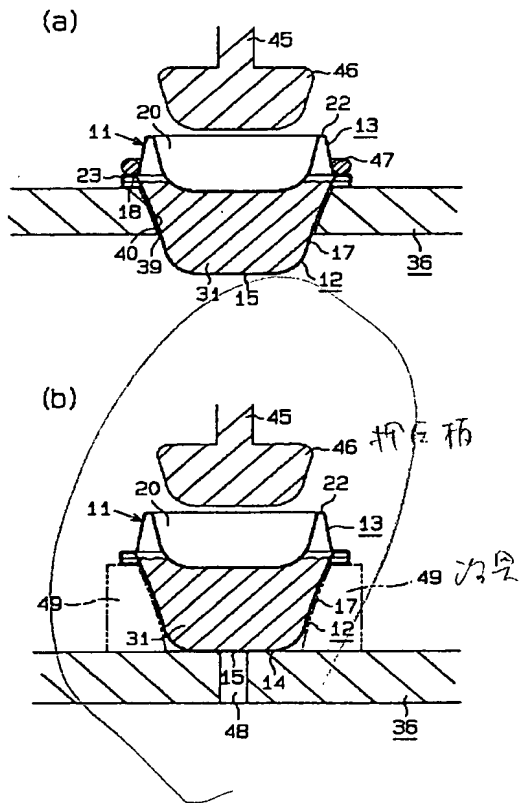
【図7】



【図8】



【図9】



フロントページの続き

F ターム(参考) 3E035 AA17 BA07 BB07 CA02  
3E058 AA01 BA02 CB10  
3E084 AA02 AA12 AA26 AB06 AB10  
BA01 CA01 CC05 DB13 DC05  
FA09 FC07 GA08 GB12 LB02  
LB09 LD01  
4B014 GB22 GE12